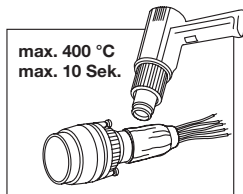
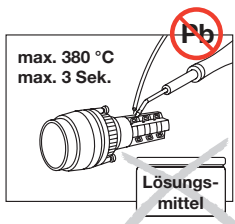


Lötanleitung Soldering instruction

Lötanleitung	DE
Soldering instruction	EN
Instruction de brasage	FR
Istruzione per la brasatura	IT
Lödanvisning	SV
Soldeerinstructie	NL
Instrucción de soldadura	ES

<https://eao.com/assembly-instructions>





Die Tasten der EAO AG sind Präzisionserzeugnisse. Die Lötarbeiten sind nur durch fachkundiges Personal auszuführen. Nachfolgende, wichtige Hinweise sind zu befolgen:

Löttemperatur und Lötzeit

Die Löttemperatur darf **380 °C** nicht überschreiten. Eine höhere Löttemperatur kann zur Beschädigung des Produktes führen. Eine Temperaturregelte Lötstation (min. 80 W) muss verwendet werden.

Die maximale Lötzeit beträgt **3 Sek.** Ist die Lötstellenqualität ungenügend muss vor einem weiteren Lötvorgang die Lötstelle abkühlen. Auf die Anschlüsse darf während dem Lötvorgang kein Druck ausgeübt werden. Anschlussdrähte und -litzen sind vorgängig zu verzinnen.

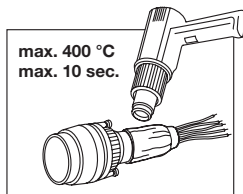
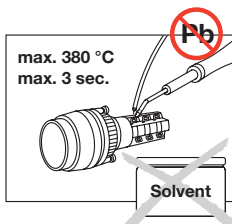
Lötzinn

Es muss Elektroniklot Ø 0.5 mm ... 1.0 mm bleifrei mit einer Schmelztemperatur zwischen 217 °C bis 227 °C verwendet werden. Die Flussmittel-Rückstände sind nicht zu entfernen. Ein Lösungsmittel kann zur Beschädigung und Funktionsbeeinträchtigung des Produktes führen.

Schrumpfschlauch

Bei der Verwendung von Schrumpfschlauch ist äußerster Vorsicht geboten, da bei unsachgemäßem Umgang die Taste zerstört wird. Folgende Hinweise sind zu beachten:

Es darf kein Schrumpfschlauch mit innenseitigem Klebstoff verwendet werden. Die maximale Heiztemperatur von **400 °C** während **10 Sek.** darf nicht überschritten werden. Es soll ein temperaturregelter Industrieföhn verwendet werden.



The switches of EAO AG are precision products. Soldering must only be carried out by skilled personnel. The following important instructions must be followed:

Soldering temperature and time

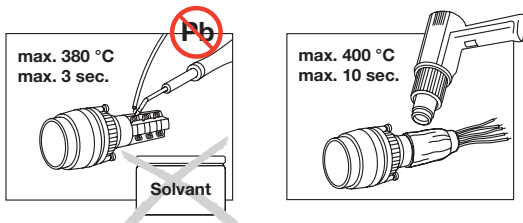
The soldering temperature must not exceed 380°C (716 °F). A higher soldering temperature can harm the product. A temperature-controlled soldering station (min. 80 W) must be used. The maximum soldering time is **3 seconds**. If the quality of the soldering is inadequate, the part soldered must be allowed to cool before re-soldering. Pressure must not be applied on the connections during soldering. Connecting leads and cords must be pre-tinned.

Solder

Lead-free electronics solder wire Ø 0.5 mm ... 1.0 mm diam. with a melting temperature between 217°C and 227°C (422°F and 440°F) must be used. Flux residues should not be removed. Solvents can damage the product and reduce its efficiency.

Shrink wrapping

Great care should be taken when shrink wrapping is used, as poor shrink wrapping practices can destroy the key. The following precautions should be taken: shrink wrapping with internal adhesive must not be used. The maximum heating temperature of 400°C (752°F) for a period of **10 seconds** must not be exceeded. A temperature-controlled industrial heating fan should be used.



Les touches EAO AG sont des produits de précision. Les travaux de brasage doivent impérativement être effectués par du personnel compétent. Les conseils importants suivants doivent être suivis :

Température et durée de brasage

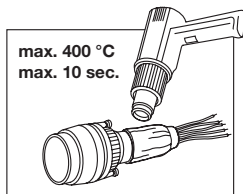
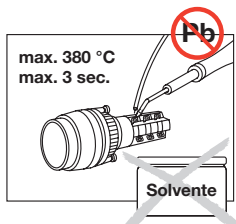
La température de brasage ne doit pas dépasser 380°C. Une température de brasage supérieure peut entraîner un endommagement du produit. L'utilisation d'une station de brasage à régulation de température (80 W min.) est obligatoire. La durée de brasage maximum est de **3 secondes**. Si la qualité de la jonction n'est pas suffisante, laisser refroidir le point de jonction avant de recommencer un nouveau brasage. Aucune pression ne doit être exercée sur les jonctions durant le brasage. Les fils et les torons de connexion doivent être étamés prioritairement.

Etain à braser

L'utilisation d'un étain de brasage électronique de section Ø 0.5 mm ... 1.0 mm sans plomb présentant une température de fusion de 217 °C à 227 °C est obligatoire. Les restes de flux ne doivent pas être éliminés. Un solvant peut entraîner un endommagement et une influence néfaste sur le fonctionnement du produit.

Gaine thermorétractable

En cas d'utilisation d'une gaine thermorétractable, une grande prudence est de mise car un mauvais maniement peut détruire la touche. Les conseils suivants doivent être suivis: Ne pas utiliser de gaine thermorétractable munie de colle sur la surface intérieure. La température maximale de chauffe de **400 °C** durant **10 secondes** ne doit pas être dépassée. Utiliser une soufflante industrielle à température régulée.



I pulsanti EAO AG sono prodotti di precisione. Le operazioni di brasatura devono essere realizzate esclusivamente da personale specializzato. Rispettare le seguenti istruzioni importanti.

Temperatura e tempo di brasatura

La temperatura di brasatura non deve superare i **380 °C**. Una temperatura superiore può danneggiare il prodotto. Si deve utilizzare una stazione saldante controllata (di almeno 80 W).

Il tempo massimo di brasatura è di **3 sec.** Se il giunto brasato è di qualità insufficiente, prima di sottoporlo a un altro processo di brasatura è necessario raffreddarlo. Non esercitare alcuna pressione sui raccordi durante il processo di brasatura. I fili e i trefoli di collegamento vanno prima stagnati.

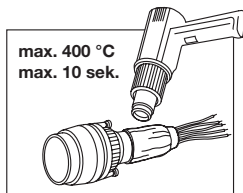
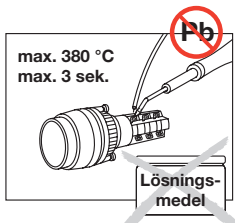
Stagno per brasatura

Si deve utilizzare stagno per elettronica esente da piombo da $\varnothing$ 0.5 mm ... 1 mm con una temperatura di fusione compresa fra 217 °C e 227 °C. Non rimuovere i residui di fondente. Il solvente può causare il danneggiamento del prodotto pregiudicandone il funzionamento.

Guaina termoretrattile

Quando si utilizza una guaina termoretrattile, prestare la massima attenzione in quanto, in caso di uso non appropriato, il pulsante viene irrimediabilmente danneggiato. Rispettare le seguenti istruzioni importanti:

Non usare una guaina termoretrattile dotata di adesivo sul lato interno. Non superare la temperatura massima di riscaldamento di **400 °C per 10 sec.** Usare un phon industriale con regolazione di temperatura.



Strömställare från EAO AG är precisionsprodukter. Lödningsarbetet får enbart utföras av personal med fackkunskaper. Följande anvisningar är viktiga och måste följas.

Lödtemperatur och tid

Lödtemperatur får inte överskrida **380 °C**. En högre lödtemperatur kan orsaka produktskador. En temperaturstyrd lödningsstation (min 80 W) måste användas. Maximal lödtid uppgår till **3 sek.** Om kvaliteten på lödstället skulle bli alltför låg, måste lödstället få kallna före omlödning. Under lödning får inget tryck läggas på anslutningspunkterna. Anslutningstrådar och -ledare ska företrädesvis förtennas.

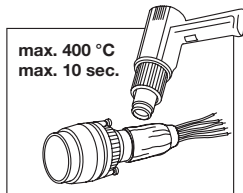
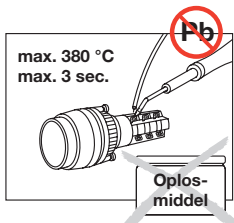
Lödtenn

Blyfritt elektroniklödtenn Ø 0.5 mm ... 1.0 mm med en smälttemperatur på mellan 217 °C och 227 °C ska användas. Flussmedelsrester går inte att avlägsna. Lösningssmedel kan påverka produktens funktionsduglighet negativt, eller också skada produkten.

Krypslang

När krypslang används ska man iaktta största försiktighet eftersom minsta fel leder till att knappen/tangenten förstörs. Följande ska iakttas:

Krypslangar med invändigt lim o.d. får inte användas. Den maximala uppvärmningstemperaturen på **400 °C** under **10 Sek**retärin får inte överskridas. En temperaturreglerad industrivärmebläkt skall användas.



De toetsen van de EAO AG werken erg nauwkeurig. De soldeerwerkzaamheden mogen slechts door vakkundig personeel worden uitgevoerd. Men moet zich houden aan de volgende belangrijke aanwijzingen.

Soldeertemperatuur en soldeertijd

De soldeertemperatuur mag niet hoger dan **380 °C** zijn. Een hogere temperatuur kan tot beschadiging van het product leiden. Een temperatuurgeregeld soldeerstation (min. 80 W) moet gebruikt worden. De maximale soldeertijd bedraagt **3 sec.** Mocht de kwaliteit van het gesoldeerde gedeelte onvoldoende zijn, moet men, voordat men verder gaat met solderen, dat wat gesoldeerd is eerst laten afkoelen. Op de aansluitingen mag gedurende het solderen geen druk worden uitgeoefend. Aansluitdraden en - litzedraden moeten eerst worden vertind.

Soldeertin

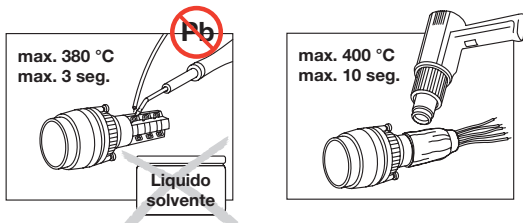
Er moet soldeer $\varnothing$ 0.5 mm ... 1.0 mm loodvrij, geschikt voor elektronica met een smelttemperatuur tussen 217 °C – 227 °C worden gebruikt. Dat wat aan vloeimiddel over blijft mag niet worden verwijderd. Een oplosmiddel kan een beschadiging en een vermindering van de functie van het product tot gevolg hebben.

Krimpslang

Bij het gebruik van een krimpslang moet men erg voorzichtig zijn, omdat bij ondeskundig gebruik ervan de toets stuk gaat. Let hierbij op het volgende:

Er mag geen krimpslang met lijm aan de binnenzijde worden gebruikt.

De maximale verwarmingstemperatuur van **400 °C** gedurende **10 sec.** mag niet worden overschreden. Er moet een industriële föhn worden gebruikt, waarvan de temperatuur regelbaar is.



Las teclas EAO AG son productos de precisión. Los trabajos de soldadura han de ser efectuados exclusivamente por personal especializado. Es importante respetar las siguientes instrucciones:

Temperatura y tiempo de soldadura

La temperatura de soldadura no debe exceder los 380 °C. Una temperatura mayor de soldadura puede provocar daños en el producto. Debe ser utilizada una estación de soldadura (min. 80 W) con regulación de temperatura. El período máximo de soldadura es de **3 segundos**. Si la calidad del punto de soldadura fuera insuficiente, dejen enfriar la soldadura antes de proceder. No debe ejercerse presión sobre las conexiones durante el proceso de soldadura. A los bornes y cables trenzados de conexión se les debe aplicar anteriormente estaño.

Estaño para soldar

Se debe utilizar estaño para soldar Ø 0.5 mm ... 1.0 mm sin plomo, con una temperatura de fundición entre 217 °C y 227 °C. No se deben limpiar los residuos de fundente. Un disolvente puede provocar daños y fallos funcionales del producto.

Manguera encogible

Al emplearse manguera encogible debe procederse con máximo cuidado dado que todo manejo indebido puede destruir la tecla. Han de respetarse los siguientes avisos: No debe utilizarse manguera encogible con cola en el interior. No debe excederse la temperatura máxima de calentamiento de **400 °C durante 10 segundos**. Se recomienda emplear un secador industrial con regulación de temperatura.

EAO AG

Tannwaldstrasse 88
4600 Olten, Switzerland
© 2012 by EAO AG

Phone +41 62 286 91 11
Fax +41 62 296 21 62
www.eao.com

Zulassungen / Approvals



Compliant the directive 2002/95/EC (RoHS)

UK Representative's Name and Address:

EAO Ltd
Highland House
Albert Drive
Burgess Hill
GB-West Sussex RH15 9TN
United Kingdom

EAO AG
Tannwaldstrasse 88
4600 Olten, Switzerland
www.eao.com
© 2015 by EAO AG

Phone +41 62 286 91 11
Fax +41 62 296 21 62